

Work Order ID 117738

Thursday, May 01, 2014 10:21:37 AM

\*117738\*

Page 1

Item ID: D3140-05

Accept

\*N900040100\*

Setup Start \*NS1\*

Revision ID:

Stop \*NS2\*

Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00

\*1\*

Cust Item ID:

Required Date: 12/22/2014 Req'd Qty: 1.00

\*1\*

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 14/05/01 Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start \*NR1\*

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop \*NR2\*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3140	Rev F								

100

0.00

\*100\*

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Pick kit to ship to Delastek

CZ 14/05/05

110

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

\*110\*

QC

Memo

0.00

Quality Control

DAS  
06  
9-89

SEP 16 2014

**Work Order ID 117738**

Thursday, May 01, 2014 10:21:37 AM

**\*117738\***

Page 2

Item ID: D3140-05

Accept

**\*N900040100\***Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00 **\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 12/22/2014 Req'd Qty: 1.00 **\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start **\*NR1\***

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120		0.00							
<b>*120*</b>									
Purchasing									
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: <u>24037</u>								
	Purchase Part Number: D3140-05								
	Supplier: Delastek								
	***Ship kit and make as per dwg***								
	Conformity Certificate and Process sheet required								
130	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
<b>*130*</b>									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
140	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
<b>*140*</b>									
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

CZ 14/05/05 (1)

P 5/19/16 (1)

SKJ  
M 19/17

**Work Order ID 117738**

Thursday, May 01, 2014 10:21:37 AM

**\*117738\***

Page 3

Item ID: D3140-05

Accept

**\*N900040100\***Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00 **\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 12/22/2014 Req'd Qty: 1.00 **\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start **\*NR1\***

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop **\*NR2\***Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

150

Identify as per dwg & Stock Location: CA

0.00

**\*150\***

Packaging

Memo

0.00

Packaging

ET 14-09-17

160

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00


**\*160\***

QC

Memo

0.00

Quality Control

14/9/17 14.9.17 

# Picklist Print

Thursday, May 01, 2014 10:21:36 AM

Page 1

Work Order ID: 117738

**\*117738\***

Parent Item: D3140-05

**\*D3140-05\***

Parent Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014

Required Date: 12/22/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 12.01.17 NEW ISSUE DD VERF:JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

D3140-87

Manufactured No

100

Each

8.0000

1

1

**\*D3140-87\***

**\*\***

C214105105

Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST205

6

78719

6

ST241A

2

90778

2

D3140-95

Manufactured No

100

Each

13.0000

3

3

**\*D3140-95\***

**\*\***

C214105105

Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST027

13

52265

1

78722

12

D3140-97

Manufactured No

100

Each

3.0000

1

1

**\*D3140-97\***

**\*\***

C214105105

Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

1

37773

1

ST028

2

78728

2

# Picklist Print

Thursday, May 01, 2014 10:21:36 AM

Page 2

Work Order ID: 117738

**\*117738\***

Parent Item: D3140-05

**\*D3140-05\***

Parent Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014

Required Date: 12/22/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D3140-241

Manufactured No

100

Each

3.0000

1

1

**\*D3140-241\***

Doubler

\*\*

CL 14/05/05

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

3

78723

3

D3140-301

Manufactured No

100

Each

8.0000

1

1

**\*D3140-301\***

Doubler

\*\*

CL 14/05/05

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

8

78717

8

D3140-05 P

X1

117738 CL 14/5/16



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58218
Customer No.	DART US

**Bill To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Linda Lacelle

**Ship To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
09-09-2014	01-05-2014	24599	Michael Gregoire	PO24037	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.	Salesperson	GST/PST		
Fedex Freight LTL Collect	Point de départ	Melody Shapcott, ext. 235			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item number	Description	
1	0	1	DKC135-0017	Line #1 D3140-05 Door Left Non Assy (Grosse) U of M: Chaque DWG D3140 REV. F Serial # Lot # 61667 61667	
1	0	1	DKC135-0018	Line #3 D3140-07 Door Left Non Assy ( Petite ) U of M: Chaque DWG D3140 REV. F Serial # Lot # 61667 61667	

DOCUMENT INCLUS



It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

8/9 juin

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 61667  
Numéro : 3406  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-05-08 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - - Type :  
Job précédente : 40733

Nom Dessin : DOOR KIT  
Numéro Article : DKC135-00177-0018  
Numéro Dessin : D3140  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : F  
Matériel : Fibercote E-761  
Date Dûe : 2014-05-15  
2014-05-18

Qté: 1 Ud UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3140-05/07

Process Sheet Rév.: 03 remplacer AAC0559 et  
AAC0563 par AAC2032 et AAC1361 respectivement,  
changé AC0883 et AC0884 par AAC1885 et AAC1887  
respectivement à 2 endroits qui avait été oubliés

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 OUTILLAGE Outillage nécessaire pour la job



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T  
Patron de découpe N° B30-23000-57T  
Patron de découpe N° B30-23000-61T  
Patron de découpe N° B30-23000-63T  
Patron de découpe N° B30-23000-71T  
Patron de découpe N° B30-23000-73T  
Patron de découpe N° B30-23000-75T  
Patron de découpe N° B30-23000-77T  
Patron de découpe N° B30-23000-79T  
Gabarit de taillage N° B30-23000-05T ( 2 pièce ) et N° B30-2300-03T  
Forme de silicone N° B30-23000-07T

à enlever déjà dans IF  
comme l'autre planning  
DKC135-00177-0020

9.05.14

2.0 AAC0854 AAC2384 Frekote #700-NC #710 NC

Comment Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total: 0.030 UNITE(s)  
Frekote #700-NC N° de Lot: 1-44859-1

13.05.14

3.0 PRÉPARATION Préparation du moule

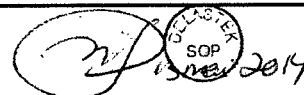


Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run: 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0001 et IG 0009








Qté: 1 date: 13/05/14

Sceau:



Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé
















## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 61667		Numéro DKC135-0017-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
4.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781	
Comment	Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: <del>12.30</del> VERGE(s) 21.5 verges Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 4575710AA		
5.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi* (7 Paquet = 24.5 verges) Quantité: 1 Date: 26-06-14 Sceau: 67 40 4450 N-S. DKC135-0017/0018 Amb0211		
6.0	DRAPAGE	Drapage	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run: 12.0000Hrs Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0001 Quantité: 1 Date: 1/07/14 Sceau: 56 73 4102 N.T. voir plan pour découpe tissu		
7.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B	
Comment	Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: N/A		
8.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Comment	Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3 # de Lot: N/A		
9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Comment	Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)		
10.0	AC0882	Sac à vide N° Strechlon 700	
Comment	Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)		
11.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Comment	Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)		
12.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0001 et IG 0012 Quantité: 1 Date: 1/07/14 Sceau: 73 56 4102 N.T.		








Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	DOOR KIT
Numéro Job:	61667	Numéro	DKC135-0017/-0018
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
13.0	CUISSON	Cuisson de pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0001, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: <u>8611</u>			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>2-07-14</u>	Sceau: 
14.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs		
Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>8/07/14</u>	Sceau:   
15.0	INSPECTION	Inspection générale	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>8/07/14</u>	Sceau: <u>4038 QA-3 1v</u>
16.0	AAC1618	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain	
Comment	Qty.: 2.000 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.000 FEUILLE(s) Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot: <u>1-45755-1</u>		
17.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs		
Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0001.			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>20/06/14</u>	Sceau:  

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé








## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 61667		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
18.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire le séchage du Repacell selon IF135-0001 et les information du manufacturier. N° de Cuisson: <u>8568 168590</u>			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>13/06/14</u> Sceau: 			
19.0	AMB0442	Film adhesif EA9696 36" large x 0.06(psf)	
Comment Qty.: 6.12 VERGE CAR(s)/Unit Total : <u>6.12 VERGE CAR(s)</u> Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf) <u>5.75 verges</u> <u>1-45751-2</u> 			
20.0	AAC2032	Core splice adhesive NB-51/301	
Comment Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total : 5.0 PIED CARRE(s) Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: <u>1-45752-1</u>			
21.0	AAC1361	Putty AD Tech P-17	
Comment Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s) Putty AD Tech P-17 N° de Lot: _____			
22.0	AAC1630	N° D3140-09, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) N° D3140-09, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-7</u>			
23.0	AAC1631	N° D3140-87, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler - N° de Lot: <u>1-45913-1</u>			
24.0	AAC1632	N° D3140-91, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) N° D3140-91, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-8</u>			
25.0	AAC1634	N° D3140-95, Doubler	
Comment Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s) N° D3140-95, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-2</u>			
26.0	AAC1635	N° D3140-97, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) N° D3140-97, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-3</u>			
27.0	AAC1637	N° D3140-99, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) N° D3140-99, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-9</u>			
28.0	AAC1638	N° D3140-101, Doubler	
Comment Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s) N° D3140-101, Doubler N° de Lot: <u>1-45913-10</u>			

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> DOOR KIT	
<b>Numéro Job:</b> 61667	<b>Numéro</b> DKC135-0017/0018	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
29.0	AAC1639	N° D3140-103, Doubler
<b>Comment</b>	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit N° D3140-103, Doubler	Total : 1 UNITE(s) N° de Lot: 1-45913-11
30.0	AAC1641	N° D3140-105, Doubler
<b>Comment</b>	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit N° D3140-105, Doubler	Total : 1 UNITE(s) N° de Lot: 1-45913-12
31.0	AAC1643	N° D3140-241, Doubler
<b>Comment</b>	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit N° D3140-241, Doubler	Total : 1 UNITE(s) N° de Lot: 1-45913-4
32.0	AAC1644	N° D3140-301, Doubler
<b>Comment</b>	Qty.: 2 UNITE(s)/Unit N° D3140-301, Doubler	Total : 2 UNITE(s) N° de Lot: 1-45913-5
33.0	NETTOYAGE	Nettoyage des pièces
		
<b>Comment</b>	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
Faire le nettoyage des doublers selon IG 0063		
Quantité:	1	Date: 14/08/14 Sceau:  
34.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
		
<b>Comment</b>	Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0001		
Quantité:	1	Date: 15-08-14 Sceau:  
35.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B
<b>Comment</b>	Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit	Total : 4.37 VERGE(s)
36.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3
<b>Comment</b>	Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit	Total : 7.18 VERGE(s)
37.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
<b>Comment</b>	Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit	Total : 6.00 VERGE(s)
38.0	AC0882	Sac à vide N° Strechlon 700
<b>Comment</b>	Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit	Total : 7.770 VERGE(s)
39.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
<b>Comment</b>	Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit	Total : 2.0000 ROULEAU(s)

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 61667

Nom Dessin: DOOR KIT  
Numéro DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

40.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 15-08-14 Sceau: 40



41.0	CUISSON	Cuisson de pièce
------	---------	------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012 , et PTN #20 N° de Cuisson: 8712

Quantité: 1 Date: 15-08-14 Sceau: 41



42.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 18/08/14 Sceau: 42



43.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
------	---------	-----------------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doublers

Quantité: 1 Date: 21/08/14 Sceau: 43



44.0	INSPECTION	Inspection générale
------	------------	---------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs














Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes.

Quantité: 1 Date: 21/08/14 Sceau: 44

















Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 61667		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781	
Comment	Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot:		
46.0	DRAPAGE	Drapage	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs		
Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001 + plan de découpe et drapage			
Quantité:	1	Date: 22 Aout 14	Sceau:   
47.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B	
Comment	Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)		
48.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Comment	Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)		
49.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Comment	Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
50.0	AC0882	Sac à vide N° Strechlon 700	
Comment	Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)		
51.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Comment	Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)		
52.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs		
Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012.			
Quantité:	1	Date: 25 Aout 14	Sceau:  
53.0	CUISSON	Cuisson de pièce	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 8738			
Quantité:	1	Date: 25 08-14	Sceau: 

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 61667		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
54.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs			
Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer			
Retirer la pièce du moule			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>26/08/14</u> Sceau:  			
55.0	TRIMAGE	Trimage	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs			
Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>27/08/14</u> Sceau:  			
56.0	INSPECTION	Inspection générale	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>27/08/14</u> Sceau: 			
57.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
<b>Comment</b> Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-46475-2</u>			
58.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
<b>Comment</b> Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>1-46475-2</u>			
59.0	PRIMER	Application primer	
 			
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs			
Faire l'application du primer selon IG 0008.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>27-08-14</u> Sceau: <u>20</u> N° Fiche mélange: <u>6643</u> <u>4349</u>			

Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 61667

Nom Dessin: DOOR KIT  
Numéro DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

60.0 SABLAGE Sablage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Faire le sablage du primer selon IF135-0003

Quantité: 1 Date: 28/08/14 Sceau:



61.0 PRIMER Application primer



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 03/09/14 Sceau: N° Fiche



Refusé coulisse  
4 sept 2014

Reparé. 5/09/14

62.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.

N° de pièce Grosse porte: D3140-05

N° de pièce Petite porte: D3140-07

N° de Job ( sur les 2 pièces): 61667  
Date de fabrication (sur les 2 pièces): 9-9-14

Sceau d'inspection.

Quantité: 1 Date: 9-9-14 Sceau:



63.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Quantité: 1 Date: 09/09/14 Sceau:



Date: Jeudi, 2014-05-08 14:25:00  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 61667

Nom Dessin: DOOR KIT  
Numéro DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

64.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs


Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 9-9-14 Sceau: 4451



N° Bon de travail: 61667

N° pièce: DOOR KIT  
DKC135-0017/-0018

Article	Description	N° lot	Date de sortie	Heure de sortie	Temps restant Temp. Ambiante	Date expiration	Sceau employé
AAC1471	COPPER MESH						
AAC1541	CORE SPLICE						
AMB0211	EPOXY PREPREG	4575710AR(RI)	25-06-14	14.30	720 H	23-12-14	
AMB0327	EPOXY PREPREG						
AMB0326	CARBONE						
AMB0442	FILM ADHÉSIF	1-45751-1	22-06-14	17:00	1440	22-05-15	